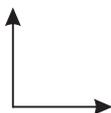


ЛЭЗОЗЧ-6		
ТУ 1272-066-01055859-2003	AWS:ECuFe-25	ЛЭЗОЗЧ-6- Ø

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗОЗЧ-6 предназначены для ручной дуговой сварки и наплавки изделий из серого и ковкого чугуна без подогрева, предпочтительно при ремонте тонкостенных деталей. Сварка и наплавка в нижнем и вертикальном положениях постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва	
	нижнее	вертикальное
3,0	80-100	70-90
4,0	140-160	130-150
5,0	180-200	160-180

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	15,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,4

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла, НВ	160-200
-------------------------------------	---------

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,05*
Марганец	1,10*
Кремний	0,30*
Никель	1,20*
Хром	0,70*
Железо	10,00*
Бор	0,20*
Медь	остальное

* типичные значения